

夹紧缸一般是作为夹持固定使用，搭配不同的矿冶罚可以使用在手动或自动上、下料的场合。依作动形式的不同可分为夹持气缸及转角下压缸两种。

夹紧缸又分为：夹持气缸、转角下压缸

► 夹持气缸 - 之作动原理说明

DCK2：

1. 开始作动前请先保持本体内部有压力存在，避免切换动作时爆冲。
2. 当工作物摆放置定位后，输入气源由后盖进气孔进入气缸内，活塞及主轴会被气体往上推本体内的空气则由前盖进气孔排出。主轴会透过轴端的接头配件与压紧治具连结当主轴往上移动时，即会推痛压紧治具移动，直到压紧工作物为止。
3. 工作结束后，输入气源由前盖进气孔进入气缸内m活塞及主轴会被气体往回拉，本体内的空气则由后盖进气孔排出，当主轴回位时，即会拉动压紧治具鬆开工作物，当压紧治具完全张开后，即可移动工作物。

DCQ：

1. 开始作动前请先保持本体内部有压力存在，避免切换动作时产生爆冲。
2. 将工作物放置于气缸上，利用工作物上的孔位穿过气缸上的导柱，进行定位动作。
3. 工作物摆放置至定位后，输入气源由上方进气孔进入本体内，活塞及主轴会被气体往下推，本体内的空气则由下方进气孔排出。主轴会拉动与其连结的拉杆同步向下移动，直到压紧工作物为止。
4. 工作完成后，输入气源由下方进气孔进入本体内，活塞及主轴会被气体往上推，本体内的空气则由上方进入气孔排出。主轴会推动与其连结的拉杆同步向上移动，当拉杆缩入导柱之内后，即可移动工作物。

► 转角下压缸之作动原理说明

1. 开始作动前请先保持本体内部有压力存在，避免切换动作时产生爆冲。
2. 当工作物摆放置定位后，由上方进气孔输入气源，主轴及压板开始下降，本体内的空气则由下方进气孔排出。主轴下降的过程中会同时旋转90°。
3. 旋转90°后，压板已由本体正前方旋转至本体侧面。此时主轴及压板持续下降但不会旋转，而是直线下降直到压紧工作物后停止下降。
4. 工作结束后，由下方进气孔输入气源，主轴及压板开始上升，本体内的空气则由上方进气孔排出。主轴上升的过程中不会旋转，维持直线上升。
5. 主轴上升至直线形成终点后开始旋转。旋转的过程中仍然持续上升的动作，直到旋转90°后压板转回到本体正前方，此时主轴会停止作动，即可移动工作物。

► 夹紧缸相关产品

☞ DCK2、DCQ、DQ、HFK系列

☞ SCR(L)、HER、HGR(L)、HBR(L)、HFR(L)系列